

**Indikation:** Lotmaterial für Dentallegierungen.  
**Kontraindikation:** Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einer der Bestandteile bekannt ist.  
**Hinweise zum Nachlöten (Ofenlöten #):**

Die zu lötenden Teile in ihre richtige Position in das Muttermodell bringen. Die zu lötenden Teile mit einem rückstandsfrei ausbrennbarem Kunststoff fixieren (oder falls nicht vorhanden, mit einem rückstandsfrei verbrennbaren Modellierwachs). *siehe* ①  
 Das Objekt vorsichtig und ohne es dabei zu verformen vom Modell entfernen. Mit einer zuverlässigen Löt einbettmasse eine geeignete Löt schablone gestalten (oder mit einer zuverlässigen, mit destilliertem Wasser angerührten Gusseinbettmasse). ACHTUNG: Keramikteile dürfen die Einbettmasse NICHT berühren! *siehe* ②  
 Das Fixierungsmaterial nach dem Aushärten von der Einbettmasse entfernen. *siehe* ③  
 Die (Löt-)Einbettmasse bei einer Temperatur von höchstens 250°C trocknen lassen um unnötiges Oxidieren der zu lötenden Teile zu vermeiden. *siehe* ④  
 Lötflux auf die Lötspalte und das Lot auftragen.

- Bei **Edel**metallkombinationen Elephant Paste Flux und bei **Nichtedel**metallkombinationen Elephant Fluorflux verwenden.

Einige Lotteilchen auf die Lötspalte auftragen und mit Lötflux abdecken. *siehe* ⑤

Den Keramikofen programmieren und das Objekt mithilfe eines Brenngutträgers in den Ofen stellen *siehe* ⑥ (siehe unten stehendes Programmbeispiel für Löten mit ein 750°C-Lot)

| Start Temp | Endtemp.*       | Trocken    | Haltezeit    | Aufheizen | Vak.*            | Aufheizrate | Abkühlen |
|------------|-----------------|------------|--------------|-----------|------------------|-------------|----------|
| 500°C      | 795°C (=T+45°C) | 2 - 4 min. | 1.5 - 3 min. | 1 min.    | ja, (500°-795°C) | 60°C / min. | 0 min.   |

\*Temperatur (T) anpassen für weitere Nachlot Legierungen, T + 45°C.

Vor dem Entfernen der Löt schablone der Einbettmasse erst das Objekt ruhig auskühlen lassen. *siehe* ⑦

Flux- und Einbettmassenrückstände können mit abstrahlen oder absäuren leicht entfernt werden. Die abschließende Bearbeitung der Lötspalte mit den üblichen Instrumenten und Materialien erfolgen lassen. *siehe* ⑧

- Achtung:**
- Immer den richtigen Lötflux verwenden.
  - Den Lotdraht nicht vor der Anwendung zu einer Kugel umschmelzen, sondern das reine Lötmaterial verwenden.
  - Das Lot niemals überhitzen!
  - Das Objekt ruhig auskühlen lassen.
  - Bei Ofenlötung mit Edelmetallen ist es empfehlenswert, erst einen Würfel Aktivkohlstoff in die Nähe der Lötstelle zu stellen um eine zusätzliche Oxidreduktion zu bewirken.

# Für das Löten mit Flamme: siehe die Gebrauchsanleitung Flammenlöten auf der Vorlötverpackung oder unter [www.elephant-dental.com/downloads](http://www.elephant-dental.com/downloads).

# Post-solder

Made in Germany



Nachlot | Nasoldeer | Post-soudage | Postsoldadura | Postsaldatura

ISO 9333  
Rx only



**Elephant Dental B.V.**  
Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands



CE  
0344